



サイズ R0.05~R3

**HSLB**

Super  
MG

HARD  
MAX

シャンク径  
0/-0.005

外周  
バックテーパ

~R0.45 ℓ<sub>1</sub>/D≦10は外周バックテーパ形状ではありません。

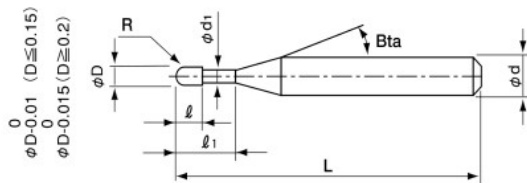
追加16型番

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	◎	◎	◎	◎	○			○			○	○		

**特長**

40HRC 以上の高硬度金型材加工で、従来以上の加工能率・長寿命・高品位の加工面を実現。  
 耐熱性、靱性、潤滑性を高いレベルで維持した HARDMAX コートを採用。  
 水溶性・油性切削油、オイルミスト、エアブローのいずれにおいても安定した加工が可能。  
 ボール先端部のすくい角をネガティブに設定し、耐摩耗性能を向上させて加工寸法を改善。  
 ボール外周側のすくい角を弱ネガティブに設定し、切れ味を確保して良好な加工面と倒れを防止。



シャンクテーパ角は目安です。  
 ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。  
 シャンク部とワークの接触にご注意ください。

ボール半径	外径公差	R 精度	ねじれ角
R0.05 ~ R0.075	0/-0.01	±0.002	
R0.1 ~ R3	0/-0.015	±0.005	

合計 325 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ <sub>1</sub>	刃長 ℓ	首径 φd <sub>1</sub>	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	定価 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
HSLB 2001-002	R0.05	0.2	0.08	0.095	11°	45	4	11,630	0.21	0.23	0.25	0.27	0.31
HSLB 2001-003		0.3				45	4	11,630	0.32	0.35	0.37	0.40	0.45
HSLB 2001-005		0.5				45	4	12,540	0.54	0.57	0.61	0.64	0.72
HSLB 20015-003	R0.075	0.3	0.12	0.135	11°	45	4	13,450	0.36	0.38	0.40	0.42	0.47
HSLB 20015-005		0.5				45	4	14,250	0.57	0.60	0.63	0.67	0.75
HSLB 20015-010		1				45	4	14,820	1.10	1.15	1.21	1.27	1.43